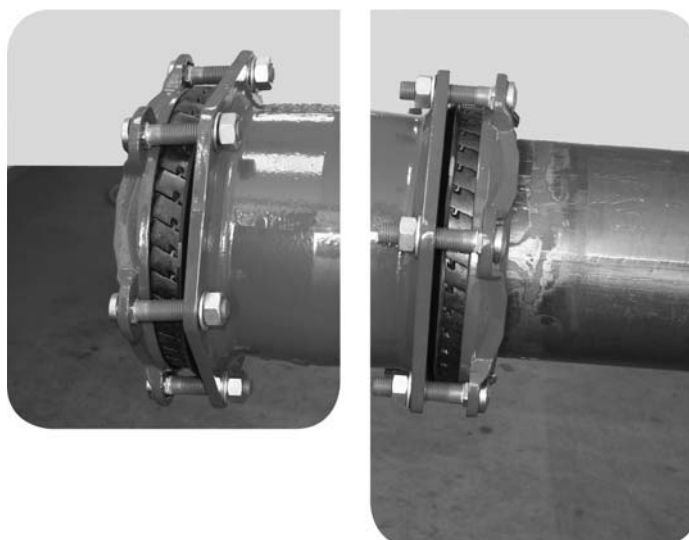


Návod k montáži

WAGA® MULTI/JOINT® 3000 Plus



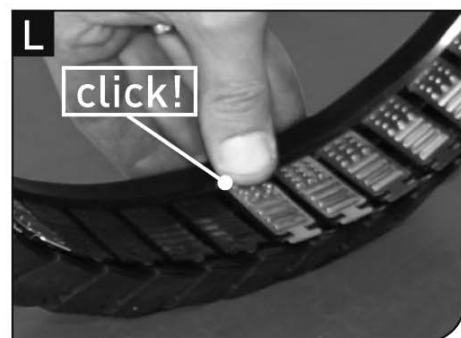
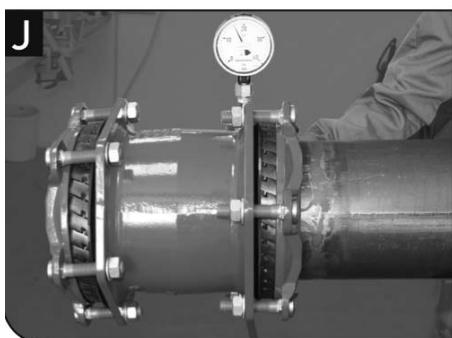
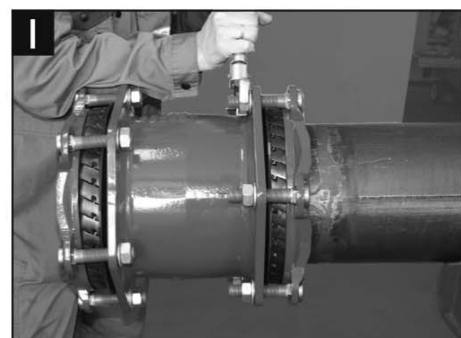
Montážní návod WAGA® MULTI/JOINT® 3000 Plus



Uni/Fiks kroužek



Uni/Fikser



Montážní návod WAGA® MULTI/JOINT® 3000 Plus

1. Upozornění před instalací

Aplikace

Tento manuál je určen pro instalaci spojek MULTI/JOINT® 3000 Plus v dimenzích DN50-300. Tvarovky MULTI/JOINT® 3000 Plus mohou být použity jako jištěné i nejištěné v tahu pro vodovodní systémy s pracovní teplotou media do +50°C. Pro více informací kontaktujte prosím Vašeho obchodně technického poradce.



Tvarovky musí být instalovány pouze proškoleným personálem.

Návod pro uskladnění

Před použitím by tvarovky měly být uskladněny při teplotě do 35°C. Spojky nevystavujte ultrafialovému záření (sluneční paprsky) a udržujte je v čistém prostředí.



Tvarovky **během skladování neumísťujte na hrdlo**, nevystavujte těsnění zbytečně napětí.

Ujistěte se, že jste zvolili správné DN tvarovky pro vnější průměr potrubí, které chcete spojit.

2. Příprava tvarovky k instalaci

Důkladně si prohlédněte obrázky instalace na předchozí stránce.

- uvolněte matice na maximum (až na konce šroubů), matice nedemontujte (A)!
- odstraňte karton uvnitř tvarovky (B)!
- ujistěte se, že těsnění v pouzdru obsahuje všechny kovové UNI/Fiksery® (C).
- odstraňte veškeré nečistoty, které mohou zapříčinit špatnou instalaci či tvarovku poškodit.

3. Příprava potrubí

- na trubce si označte hloubku zasunutí (D):
 - minimum: hodnoty uvedeny v tabulce
 - maximum: ponechte mezeru mezi konci trubek nejméně 5 mm (v těle tvarovky) nebo v případě spojky hrdlo-příruba mezi koncem trubky a tělem tvarovky
- odstraňte korozi, nerovnosti a loupající se materiál na povrchu trubek
- zkontrolujte vnitřní vrstvy trubek (nečistoty, nerovnosti, atd), aby nedošlo k znečištění media
- pro správnou instalaci tvarovek jištěných v tahu odstraňte také bitumenované vrstvy, epoxidové povlaky/barvu > 100 micronů a vrstvy zinku > 160 g/m²
- maximální úhlové vychýlení hrdla 8° (F)
- pro zaručení nejlepšího možného spojení instalujte do PE a PVC trubek rozpěrná pouzdra (kat.č. 6035 a 6036)



Při instalaci tvarovky na vyosené PVC potrubí bez rozpěrného pouzdra je maximální přípustný tlak média 50% hodnot uvedených v tabulce.

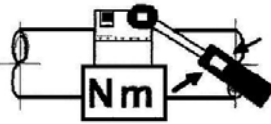
4. Instalace tvarovky



Před instalací tvarovku nedemontujte, pouze uvolněte matice až na konce šroubů.

- vsuňte trubku do tvarovky až po značku, aniž byste poškodili těsnění nebo Uni/Fiksery® (G)
- matice utahujte rovnoměrně křížem, dodržujte rovnoměrnou vzdálenost mezi tělem a těsnícím kroužkem spojky
- dotažení matic provádějte momentovým klíčem (H+I), utahovací momenty viz tabulka

Montážní návod WAGA® MULTI/JOINT® 3000 Plus

MULTI/JOINT® 3000 Plus					Jištěné v tahu	Nejištěné v tahu
Utahovací moment: • šroub M20: 140Nm (+/- 5%) 					Vhodné pro: • (nerez) ocel, měď • tvárnou litinu (ISO2531) • šedou litinu (max. tvrdost 350 HB) • (azbesto) cement*, GRP* • PE, PEX, PVC, PP-B, PP-H, ABS	Vhodné pro: • (nerez) ocel, měď • tvárnou litinu • šedou litinu • (azbesto) cement, GRP • PE, PEX, PVC, PP-B, PP-H, ABS
DN	rozsah	min.hloubka zasunutí (mm)	šrouby	utahovací moment (Nm)	PFA voda (bar)	PFA voda (bar)
50	46-71	84	3xM12	60	16	16
65	63-90	84	3xM12	60	16	16
80	84-105	84	3xM12	60	16	16
100	104-132	90	3xM16	120	16	16
125	132-155	93	4xM16	120	16	16
150	154-192	93	4xM16	120	16	16
200	192-232	100	6xM20	140	16	16
225	230-268	110	6xM20	140	16	16
250	267-310	110	6xM20	140	16*	16*
300	315-356	110	8xM20	140	10	10

Maximální provozní tlak udává hodnota PFA, max. tlak při testování 1,5xPFA.
 PFA - max. přípustný provozní tlak
 Jištění proti posunu negarantujeme pro různou kvalitu trubek
 * ≤ ø 284 mm = 16 bar; > ø 284 = 10 bar



Při instalaci na plastové trubky po 30 minutách opět dotáhněte šrouby (dotvarování PE trubky).

5. Testování správné funkce po instalaci



Vždy dodržujte pokyny uvedené v tomto návodu a obecné bezpečnostní předpisy.

- po instalaci tvarovky vždy proveďte tlakovou zkoušku minimálně se zamýšleným pracovním tlakem
- zkušební tlak nesmí překročit 1,5xPFA dle tabulky
- pokud spojka nespĺňuje hodnoty dle tabulky, demontujte ji dle bodu 6 a znovu instalujte dle bodu 4

6. Demontáž tvarovky



Při demontáži tvarovky se ujistěte, že systém není pod tlakem, médium nemůže ze systému uniknout a všechny části jsou dostatečně podepřeny.

- povolte matice až na konce šroubů
- opatrně sejměte tvarovku, aby nedošlo k poškození jakékoliv části
- sejměte všechny Uni/Fiksery® uchycené na trubce, zkontrolujte je a nepoškozené namontujte zpět do tvarovky.

7. Zpětná montáž

Zkontrolujte stav Uni/Fiks® kroužku, v případě jeho poškození je nutné kroužek vyměnit.

- překontrolujte čistotu a úplnost všech prvků.
- sedřené nebo poškozené šrouby a matice vyměňte.
- sestavte tvarovku, **POZOR těsnění musí být vloženo na straně těla tvarovky!!!**
- montáž na potrubí proveďte jako u nové tvarovky